

Garant**Fresa per sgrossatura in HMI GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 12mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201646 12 |
| GTIN | 4062406297909 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione**Esecuzione:****Con spoglia eccentrica rettificata per taglienti stabili.**

Dimensioni simili a norma DIN 6527.

Vantaggi:**Geometria delle cavità per trucioli ottimizzata** per una migliore evacuazione del truciolo.**Nota:****Prodotto più recente per n. art. 201645.****Descrizione tecnica**

| | |
|---|----------------------------------|
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,1 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 22 mm |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 750 N/mm ² | 0,08 mm |
| Lunghezza complessiva L | 83 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |
| Angolo dell'elica | 38 grado |
| Numero denti Z | 2 |
| Ø Posizione libera D_1 | 11,8 mm |

| | |
|---|---|
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,06 mm |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 36 mm |
| Serie | MasterSteel |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 6527 |
| Modello | N |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | $0,5 \times D$ per contornatura |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 260 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 240 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 190 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 250 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |

| | |
|-----------------------------|---------------------------------|
| a umido max. | idoneo |
| a umido min. | limitatamente adatto |
| a secco | limitatamente adatto |
| Aria | limitatamente adatto |
| Servizi | |
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |